

BAB 6

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

1. Faktor – faktor penyebab terjadinya cacat produk knalpot pada CV. Mitra Mandiri Maju yaitu Metode, Material, dan Manusia. Dari faktor metode yaitu Tidak adanya SOP dan tidak adanya bahan penunjang untuk pengepakan dari faktor Material yaitu potongan ukuran bahan yang tidak sesuai dan Bahan baku tidak berkualitas dan yang terakhir dari faktor manusia yaitu operator tidak berkonsentrasi dan Tidak ahli dalam bekerja
2. Produk knalpot pada CV. Mitra Mandiri Maju terdapat 4 Critical to Quality (CTQ) yang ditentukan berdasarkan jenis cacat, yaitu cacat penyok, cacat ukuran potong, cacat karat, dan cacat ukuran sarangan. Dari ke-4 CTQ tersebut terdapat 1 jenis cacat dengan persentase jenis cacat tertinggi yaitu pada jenis cacat penyok. Hasil perhitungan nilai Defect Per Million Opportunity (DPMO) digunakan untuk menentukan tingkat cacat per sejuta peluang. Dari hasil perhitungan didapatkan nilai sigma sebesar 2.8830 dengan nilai rata-rata Defect Per Million Opportunity (DPMO) sebesar 83333.333 per satu juta kesempatan, Defect per Opportunity (DPO) atau kemungkinan produk Knalpot mengalami cacat untuk memenuhi standar perusahaan CV. Mitra Mandiri Maju sebesar 0.08333.
3. Usulan perbaikan yang perlu dilakukan untuk mengurangi tingkat cacat pada produk Knalpot pada CV. Mitra Mandiri Maju yaitu pembuatan Standard Operation Procedure (SOP) usulan yang sudah terlampir pada Gambar 5.6 pada bagian diatas.

6.2 Saran atau Penelitian Selanjutnya

Berdasarkan kesimpulan diatas untuk penelitian selanjutnya dalam menentukan penyebab dominan dan analisa tindakan perbaikan dengan metode *Action Planning For Failure Modes* hasil penelitian ini dapat diberikan saran sebagai berikut:

1. Melakukan pembuatan SOP yang baik dan sesuai.
2. Karton untuk pengepakan harus diberi Styrofoam.
3. Memotong bahan sesuai dimensi standar ukuran.
4. Melakukan pengecekan bahan baku sebedlum diproses.
5. Karyawan harus bekerja dengan teliti dan focus.
6. Mengadakan training terhadap operator yang bersangkutan.

